

Nut + Feder-Verbindung

VON METAWELL® UND
METAWELL® ALUFLEX

Nut + Feder Metawell® und Metawell® Aluflex

Metawell® Platten können einfach, formstabil und kostengünstig mit einer Nut-Feder Verbindung verbunden werden.

- Einfach: Mit einem handelsüblichen Schlitzfräser wird seitlich je eine Nut in zwei Metawell® Platten gefräst. Beide Metawell® Platten werden anschließend mittels eines passenden Verbindungsprofils zusammengesteckt.
- Formstabil: Aufgrund des für die Welle eingesetzten 0,3 mm starken Aluminiumbleches mit hoher Streckgrenze stabilisieren die verbleibenden Wellenreste die Deckbleche im Bereich der Nut und wirken gleichzeitig wie elastische Federelemente.
- Kostengünstig: Die Federwirkung der Wellenreste sorgt dafür, dass der spielfreie Sitz des Verbindungsprofils in der Nut auch bei leichten Bewegungen erhalten bleibt, so dass auf ein Verfüllen der Plattenkante verzichtet werden kann.

Die Nut + Feder Verbindung bei Metawell® und Metawell® Aluflex ist ideal einsetzbar für Wand- und Deckenanwendungen.

Hinweise:

- Die Durchführung von Vorversuchen mit geeigneten Mustern wird empfohlen.
- Es kann auch auf handelsübliche Flachprofile (ohne Fase) zurückgegriffen werden, jedoch wird auch die Durchführung von Vorversuchen angeraten.
- Die beschriebene Verbindungsart kann nur auf den Seiten mit offenen Kanten angewendet werden.
- Die Verbindung eignet sich nicht für Anwendungen bei denen Kräfte oder Biegemomente übertragen werden müssen.
- Die Verwendung von CNC-Maschinen oder Tischfräsen wird empfohlen, mit Handmaschinen wie beispielsweise Oberfräse ist eine prozesssichere Verarbeitung nur bedingt möglich.

Nut + Feder Metawell®

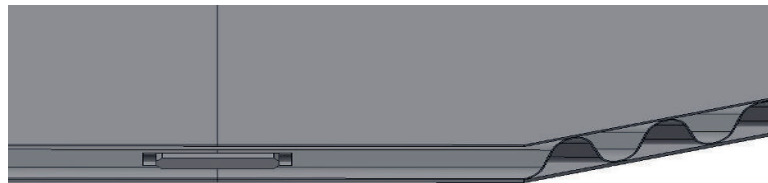
Erstellen der Nut durch Ausfräsen der Welle bei Metawell®



Einbringen der Feder



Verbindung von Metawell®



Anmerkungen

Anwendbar für Plattentypen einer Plattenhöhe von 6 mm und 0,2 mm dickem Kernmaterial wie z. B. Alu hl 08-02-05 hl / H6.

Profil: 1,5 x 26 mm

Nuttiefe: ca. 14 mm

Nuthöhe: 1,5 mm (abhängig von Profiltoleranz)

Die Feder benötigt kein Übermaß.

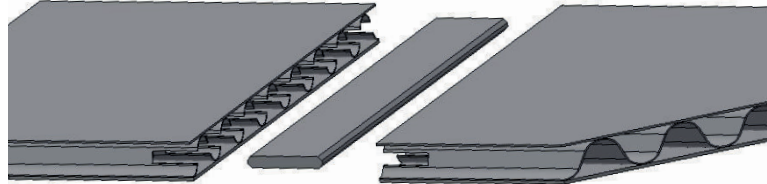
Position der Nut: mittig (auch bei ungleichen Deckschichten)

Nut + Feder Metawell®

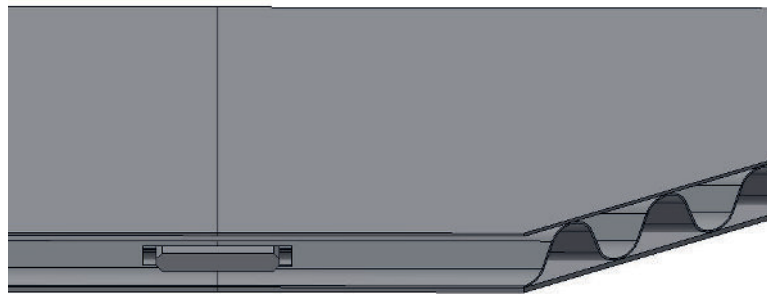
Erstellen der Nut durch Ausfräsen der Welle bei Metawell®



Einbringen der Feder



Verbindung von Metawell®



Anmerkungen

Anwendbar für Plattentypen ab einer Plattenhöhe von 10 mm und 0,3 mm dickem Kernmaterial wie z. B. Alu hl 10-03-05 hl / H10.

Profil: 3 x 42 mm

Nuttiefe: ca. 22 mm

Nuthöhe: 3 bzw. 4 mm (abhängig von Profiltoleranz)

Die Feder benötigt kein Übermaß.

Position der Nut: mittig (auch bei ungleichen Deckschichten)

Nut + Feder von Metawell® Aluflex

**Erstellen der Nut durch
Ausfräsen der Welle bei
Metawell® Aluflex**



Einbringen der Feder



**Verbindung von
Metawell® Aluflex**



Anmerkungen

Anwendbar für Plattentypen ab 9 mm und 0,3 mm dickem Kernmaterial wie z. B. Aluflex hl 08-03 hl / H9,2.

Profil: 1,5 x 26 mm

Nuttiefe: ca. 14 mm

Nuthöhe: 1,5 mm (abhängig von Profiltoleranz)

Die Feder benötigt kein Übermaß.

Position der Nut: nicht mittig, ca. 2-3 mm vom Deckblech entfernt

Kontakt

Metawell GmbH
Schleifmühlweg 31
D-86633 Neuburg / Donau

<https://www.metawell.com>
info@metawell.com

Telefon (08431) 67 15-0
Telefax (08431) 67 15-791